HOLTZLING

BEDIENUNGSANLEITUNG

WALZENSCHLEIFMASCHINE FÜR DIE WERKBANK
MODELL OT255

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Modell:	OT255
Spannungsversorgung:	230 V - 50 Hz
Leistung Walzenmotor:	750 W
Leerlaufdrehzahl:	1440 U/min
Leistung Vorschubmotor:	50 W
Einstellbare Geschwindigkeit:	
Max. Schleifbreite:	255 mm
Max. zulässige Dicke:	75 mm
Mindestdicke:	3 mm
Max. Arbeitstiefe pro Durchgang:	0,8 mm
Abm. Schleifwalze:	Ø132x260 mm
Absaugstutzen:	Ø 100 mm
Gewicht:	72 kg

REGELN FÜR DEN SICHEREN BETRIEB

MACHEN SIE SICH MIT IHREM ELEKTROWERKZEUG VERTRAUT

Um dieses Elektrowerkzeug unter absolut sicheren Bedingungen nutzen zu können, sollten Sie die vorliegende Bedienungsanleitung aufmerksam lesen und verstehen. Ferner sollten Sie alle auf dem Werkzeug angebrachten Schilder beachten. Machen Sie sich mit den Anwendungsmöglichkeiten, aber auch mit den Grenzen und möglichen Risiken vertraut, die eine Walzenschleifmaschine mit sich bringen kann. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung zum Nachschlagen immer in Reichweite auf.

WICHTIG
Die Wartung einer Maschine erfordert höchste Sorgfalt und gute Systemkenntnisse. Deshalb sollten die Wartungsarbeiten ausschließlich von qualifizierten Fachleuten ausgeführt werden.

⚠	**WARNUNG:** Versuchen Sie nicht, die Maschine in Betrieb zu nehmen, solange Sie die vorliegende Bedienungsanleitung mit allen Anweisungen, Sicherheitshinweisen usw. nicht aufmerksam durchgelesen haben. Die Nichteinhaltung dieser Vorschrift kann zu Unfällen führen, die Brände, elektrische Schläge oder andere schwere Körperverletzungen nach sich ziehen können. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig auf und lesen Sie sie regelmäßig durch, so dass Sie die Maschine auch in Zukunft sachgemäß einsetzen und andere Personen in den Gebrauch einweisen können.

⚠	**WARNUNG:** Bei Einsatz von Elektrowerkzeugen müssen zur Reduzierung der Gefahr von Bränden, elektrischen Schlägen und Körperverletzungen neben allen grundsätzlichen Sicherheitsmaßnahmen stets alle auf der nächsten Seite aufgeführten Vorsichtsmaßregeln eingehalten werden.

LESEN SIE DIE BEDIENUNGSANWEISUNGEN BITTE AUFMERKSAM BIS ZUM ENDE DURCH

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

ERGÄNZENDE SICHERHEITSREGELN FÜR WALZENSCHLEIFMASCHINEN

1. **BEI NORMALER BEARBEITUNG** neigt die Maschine dazu, zu kippen oder auf der Stellfläche zu verrutschen. Befestigen Sie die Maschine immer auf einer Werkbank oder einem Untergestell.
2. **FÜHREN SIE KEINE SCHLEIFARBEITEN DURCH** solange die Staubschutzhaube oder die Walzenschutzabdeckung offen sind.
3. **STELLEN SIE KEINE SPANABNAHME** von über 1/32“ (0,80 mm) pro Durchgang ein.
4. **SCHLEIFEN SIE KEINE WERKSTÜCKE** mit einer Länge unter 3” (76,20 mm) oder einer Breite unter 3/4” (19 mm).
5. **ACHTEN SIE AUF EIN ANGEMESSENES VERHÄLTNIS** zwischen den Ein- und Ausgangsflächen und der Größe des Schleifzylinders.
6. **HALTEN SIE DAS WERKSTÜCK** während der gesamten Bearbeitung in geeigneter Weise fest und achten Sie darauf, Ihre Arbeit jederzeit unter Kontrolle zu behalten.
7. **DRÜCKEN SIE DAS WERKSTÜCK** nicht auf den Zuführungstisch.
8. **VERSUCHEN SIE NICHT,** eine geringfügige oder punktuelle Schleifarbeit ohne stabil angebrachte geeignete Führungen, Einspannvorrichtungen oder Anschläge durchzuführen und insbesondere nicht ohne die auszuführende Bearbeitung komplett verstanden zu haben.
9. **NEHMEN SIE VOR BEGINN DER ARBEITEN ERNEUT EINE ÜBERPRÜFUNG VOR,** um sicher zu gehen, dass alle Einstellungen richtig sind und alle Verriegelungen und Schrauben fest angezogen wurden.
10. **STELLEN SIE STETS DEN MOTOR AB** und ziehen Sie den Netzstecker, bevor Sie Einstellungen vornehmen oder die Schleifbänder wechseln.

11. **STELLEN SIE DIE MASCHINE AB** und überprüfen Sie nach 50 Betriebsstunden erneut, ob die Montagebolzen des Motors / der Walze und der Druckrolle am Eingang fest angezogen sind (siehe dazu Abbildung 8).
12. **WENDEN SIE BEI DER ZUFÜHRUNG DES WERKSTÜCKS KEINE ÜBERMÄSSIGE KRAFT AUF**. Lassen Sie die Maschine in der Geschwindigkeit arbeiten, für die sie ausgelegt wurde.
13. **ÜBERPRÜFEN SIE VON ZEIT ZU ZEIT DAS VORSCHUBBAND,** um sicher zu stellen, dass sich keine Splitter oder Schleifmehl zwischen den Elementen befinden.
14. **SCHLEIFEN SIE AUSSSCHLIESSLICH GESUNDES SCHNITTHOLZ.** Das Holz darf keine losen Äste enthalten und sollte möglichst wenig eingewachsene Äste aufweisen. Überprüfen Sie, dass das Werkstück keine Nägel, Schrauben, Steine oder andere Fremdkörper enthält, die die Schleifwalze oder das Laufband beschädigen könnten.
15. **STELLEN SIE SICH NICHT IN GERADER LINIE** vor den Eingang oder hinter den Ausgang. Stellen Sie sich an die Seite der Maschine.
16. **ÜBERPRÜFEN SIE, OB DAS SCHLEIFBAND RICHTIG BEFESTIGT IST.** Vergleichen Sie dazu die Beschreibung in der Bedienungsanleitung. Ein falsch eingelegtes Schleifband könnte sich während des Betriebs lösen und das Werkstück oder interne Elemente der Maschine beschädigen.
17. **FASSEN SIE MIT DEN FINGERN WEDER** in die Stauböffnung noch unter die Staubschutzhaube der Walze (siehe Abbildung 2).
18. **WARTEN SIE, BIS DIE SCHLEIFWALZE** ihre volle Laufgeschwindigkeit erreicht hat, bevor Sie die Walzenschleifmaschine benutzen.

ERDUNGSVORSCHRIFTEN

1. Im Fall einer Funktionsstörung oder einer elektrischen Panne liefert die Erdung eine Leitung mit niederem Widerstand, die den Strom vom Bediener wegführt, und verringert dadurch die Gefahr eines elektrischen Schlags. Das Verlängerungskabel dieses Werkzeugs ist mit einem Erdleiter und einem dreipoligen Stecker ausgestattet. Der Stecker muss in einer Steckdose mit Erdleiter angeschlossen werden. Der Stecker muss in eine geeignete geerdete Steckdose gesteckt werden, die fachgerecht und unter Einhaltung der örtlichen Normen und Vorschriften installiert wurde.

2. Nehmen Sie keine Änderungen an dem mitgelieferten Stecker vor. Sollte der Stecker nicht zu Ihrer Steckdose passen, lassen Sie von einem Elektrofachmann eine geeignete Steckdose installieren.

3. Ein mangelhafter Anschluss des Erdleiters kann einen elektrischen Schlag zur Folge haben. Bei dem Erdleiter der Maschine handelt es sich um den grün isolierten Leiter mit gelben Streifen. Achten sie darauf, bei eventuellen Reparaturen oder beim Auswechseln des elektrischen Kabels bzw. des Netzsteckers den Erdleiter der Maschine nicht an eine Klemme unter Spannung anzuschließen.

4. Sollten Sie die Erdungsvorschriften nicht verstehen oder sollten Sie hinsichtlich der ordnungsgemäßen Erdung der Maschine Zweifel haben, wenden Sie sich bitte an einen Elektrofachmann oder an Ihr Wartungspersonal.

5. Verwenden Sie ausschließlich dreiadrige Verlängerungskabel mit Erdungsstecker. Die Steckdosen müssen zum Stecker der Maschine passen.

6. Lassen Sie beschädigte oder abgenutzte elektrische Kabel unverzüglich von einem Elektrofachmann reparieren oder ersetzen.

VERLÄNGERUNGSKABEL

Wenn Sie Ihr Elektrowerkzeug in großer Entfernung von der nächsten Spannungsquelle einsetzen, achten Sie darauf, ein Verlängerungskabel mit einem Leiterquerschnitt zu wählen, der mit der maximalen Stromaufnahme des Elektrowerkzeugs belastet werden kann. Ein unzureichend dimensioniertes Verlängerungskabel führt zu einem Spannungsabfall und damit zu Leistungsverlusten und Überhitzung.

Wenn Sie das Elektrowerkzeug im Freien benutzen, verwenden Sie ein für den Außenbereich vorgesehenes Verlängerungskabel.

Kontrollieren Sie Ihr Verlängerungskabel vor Gebrauch auf lose oder frei liegende Adern und auf Schäden oder Abnutzungserscheinungen an der Isolatorhülle.

Verwenden Sie kein Verlängerungskabel, das auf eine Trommel aufgewickelt ist. Elektrischer Strom erzeugt beim Durchfluss durch das Kabel Wärme. Wenn das Kabel auf eine Trommel gewickelt ist, kann diese Wärme nicht entweichen und unter Umständen die Isolation zum Schmelzen bringen, was letztendlich zu einem Brand bzw. einem elektrischen Schlag führen kann.

	VORSICHT - Halten Sie das Verlängerungskabel vom Arbeitsbereich der Schleifmaschine fern und verlegen Sie es so, dass sich das bearbeitete Schnittholz, die Werkzeuge oder andere Gegenstände beim Schleifen nicht darin verfangen.

EINFÜHRUNG IN DIE WALZENSCHLEIFTECHNIK

FUNKTIONSWEISE

Beim Walzenschleifen, manchmal auch als “Abgleichen“ bezeichnet, handelt es sich um die wiederholte beidseitige Schleifbearbeitung des Holzwerkstücks, bis die gewünschte Dicke bzw. Oberflächengüte erreicht ist. Nach sachgemäßer Ausführung des Schleifvorgangs sollten die beiden Oberflächen parallel sein.

Vorsicht - Walzenschleifen ist nicht gleich Dickenhobeln! Beim Walzenschleifen kann schrittweise Material abgenommen werden, je nach verwendetem Schleifkorn, Härte des Holzes, Werkstückbreite... mit Arbeitstiefen von maximal 1 mm. Beim Hobeln hingegen kann sehr viel schneller gearbeitet werden. Mit tragbaren Handgeräten können pro Durchgang bis zu 3 mm abgetragen werden. Wenn Sie Ihr Schnittholz in einem ersten Schritt, vor dem Schleifen, glatt und auf das gewünschte Maß hobeln, lernen Sie schnell mit Ihrer neuen Walzenschleifmaschine umzugehen. Üben Sie sich in Geduld und lassen Sie die Walzenschleifmaschine in Ruhe arbeiten, um ein optimales Ergebnis zu erzielen – mit einer Spanabnahme von maximal 1 mm.

Der häufigste Fehler, der bei Bearbeitungen mit einer Walzenschleifmaschine begangen wird, besteht darin, zu hohen Druck auszuüben, um schneller mehr Material abnehmen zu können. Die maximale Materialabnahme pro Durchgang wird durch mehrere Faktoren beeinflusst, insbesondere durch das verwendete Schleifkorn, die Breite des Holzwerkstücks, die Vorschubgeschwindigkeit und den Feuchtigkeitsgehalt des Holzes.

VORTEILE BEIM WALZENSCHLEIFEN

Einer der Vorteile der Walzenschleifmaschine liegt darin, dass Sie dank der offenen Konzeption Werkstücke mit einer Breite von bis zu 810 mm bearbeiten können. Auch wenn Sie stets *längs zur Maserung* schleifen müssen Sie nicht ständig auf die Maserung achten, um ein Ausreißen zu vermeiden. Dieser Aspekt spielt vor allem bei fein gemaserten Hölzern und Materialien mit spiralförmiger oder gemischter Maserung eine wichtige Rolle, beispielsweise bei Hölzern mit Gabelwuchs oder Streifenmaserung.

Walzenschleifmaschinen üben deutlich weniger Druck auf das Holz aus als Dickenhobel, so dass Sie sehr feine Werkstoffe bearbeiten können. Sie können, wenn Sie wollen, selbst Furnierbeläge bearbeiten und damit die Grenzen Ihrer Holzarbeiten deutlich erweitern. Auch Schleifarbeiten an sehr kleinen Holzwerkstücken unterschiedlichster Form, einschließlich an der Stirnseite, sind mit der Walzenschleifmaschine möglich.

BESEITIGUNG VON WELLEN

Idealerweise sollten Wellen mit einer Abrichthobelmaschine beseitigt werden. Aufgrund des geringen Schleifdrucks, den die Walze auf das Werkstück ausübt, eignet sich jedoch gegebenenfalls auch die Walzenschleifmaschine zur Beseitigung von Wellen, da das Holz nicht flach auf das Vorschubband und den Tisch gedrückt wird. Üben Sie sich in Geduld – je nach Spanabnahme kann das Verfahren eine gewisse Zeit in Anspruch nehmen. Legen Sie das Holzwerkstück mit der ausgewölbten Seite nach oben an die Maschine an (die Ränder der Hohlseite müssen auf dem Vorschubband aufliegen). Verwenden Sie ein Schleifpapier mit grobem Korn. Wiederholen Sie den Schleifvorgang, bis die gewölbte Seite flach ist. Drehen Sie das Brett nun um und schleifen Sie die Unterseite flach. Beachten Sie, dass ein gewölbtes oder gewelltes Brett nach dem Abrichten sehr viel dünner ist.

Verspannungen im Holz können weder mit einer Walzenschleifmaschine noch mit einem Hobel ausgeglichen werden. Prüfen Sie Ihre Holzwerkstücke stets gründlich, um eventuelle Verspannungen vor Beginn der Bearbeitung auf der Walzenschleifmaschine zu erkennen und dadurch ein Verklemmen in der Maschine zu vermeiden. Kurze Holzstücke sind in diesem Zusammenhang besonders problematisch.

PLANEN SIE IHRE ARBEIT VORAUS

Durch Vorausplanen Ihrer Bearbeitung mit der Walzenschleifmaschine lassen sich Einstellungen und Arbeitszeiten reduzieren und Frustrationen ersparen. Sortieren Sie Ihre Schleifteile nach Dicke und benötigtem Schleifkorn. Beginnen Sie mit dem gröbsten Schleifkorn und dem stärksten Brett und setzen Sie die Bearbeitung bis zum dünnsten Brett fort. Wechseln Sie dann zu einem Schleifpapier mit feinerem Korn und setzen Sie die Bearbeitung in diesem Sinne bis zum gewünschten Ergebnis fort.

Wir empfehlen Ihnen, Tests mit verschiedenen Schleifkorngrößen an verschiedenen Holzsorten durchzuführen. Auf dieses Weise sehen Sie, welche Ergebnisse Sie erwarten können und vermeiden ein Misslingen Ihres Projekts. Führen Sie nach einer Änderung der Einstellungen stets einen Test mit einem Holzrest durch, bevor Sie Ihr Werkstück bearbeiten.

HOLZARTEN, BEI DENEN BESONDERE VORSICHT GEBOTEN IST

Sehr harzreiche Holzarten neigen dazu, das Schleifpapier innerhalb kurzer Zeit zuzusetzen. In vielen Fällen können die Schleifkörper mit den Reinigungsstiften nicht mehr gereinigt werden. Besonders stark zusetzend sind bestimmte Sorten der gemeinen Fichte. Es ist fast unmöglich, das Schleifband von verklebtem Harz, Pflanzensaft und Schleifmehl zu befreien.

Seien Sie besonders vorsichtig bei Holzsorten mit toxischen Eigenschaften, wie beispielsweise Rosenholz (z.B. Coco Bola). Trotz Absaugung des Schleifmehls kann nicht ausgeschlossen werden, dass Sie feine Partikel in der Luft einatmen oder im Umgang mit dem Holz allergische Reaktionen zeigen. Tragen Sie eine Atemschutzmaske und Handschuhe, um sich in diesem Fall zusätzlich zu schützen.

AUSPACKEN

1. Entnehmen Sie dem Versandkarton vorsichtig alle enthaltenen Teile.
2. Werfen Sie das Verpackungsmaterial erst weg, wenn Sie alle Teile anhand der Liste der Einzelteile identifiziert haben.
3. Sollte ein Teil fehlen, wenden Sie sich bitte zur Nachlieferung an Ihren Händler.
4. Prüfen Sie alle Teile, um sicher zu gehen, dass sie durch den Versand nicht beschädigt wurden. Beschädigte Teile müssen unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine ersetzt werden.

LISTE DER EINZELTEILE

Die Walzenschleifmaschine enthält folgende Teile.
1 – Bedienungsanleitung
1 – Griff der Handkurbel für die Höheneinstellung
1 – Handkurbel für die Höheneinstellung (siehe Abbildung 4)
2 – Tischverlängerung
1 – Untergestell der Maschine
1 – Abgewinkelter Staubabsauganschluss

Machen Sie sich mit nachfolgend in den Abbildungen 2, 3 und 4 dargestellten Elementen und den Eigenschaften der Walzenschleifmaschine vertraut, bevor Sie das Gerät anschließen und in Betrieb nehmen.

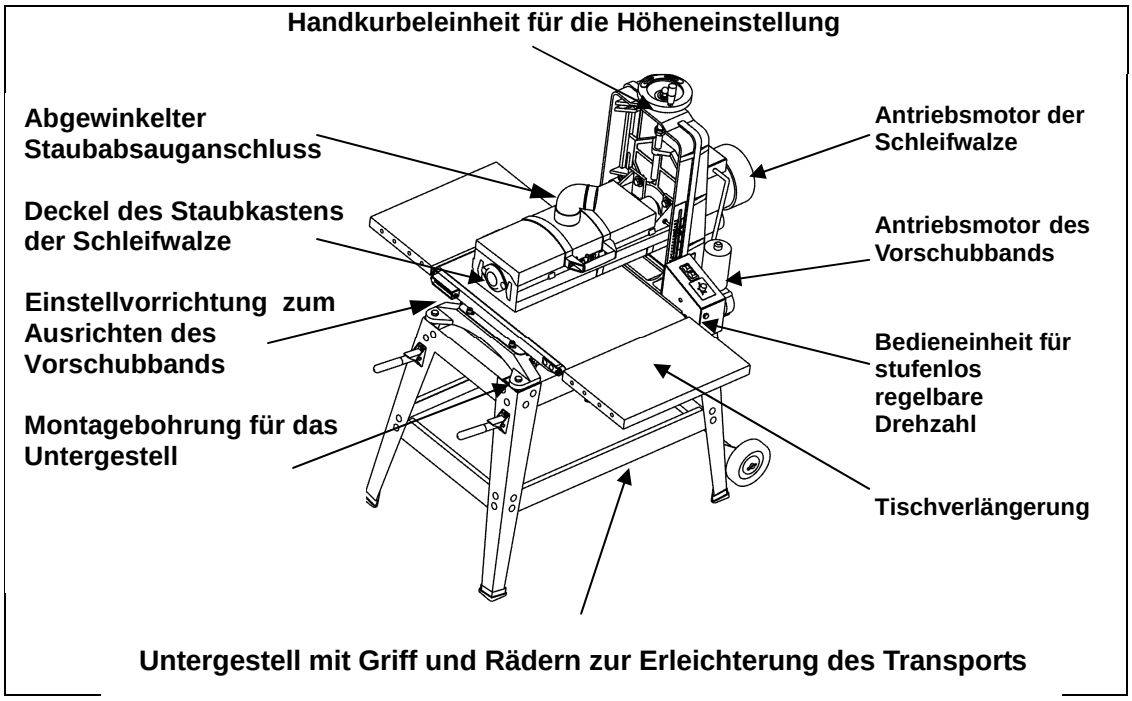

Handkurbeleinheit für die Höheneinstellung
Abgewinkelter Staubabsauganschluss
Deckel des Staubkastens der Schleifwalze
Einstellvorrichtung zum Ausrichten des Vorschubbands
Montagebohrung für das Untergestell
Antriebsmotor der Schleifwalze
Antriebsmotor des Vorschubbands
Bedieneinheit für stufenlos regelbare Drehzahl
Tischverlängerung
Untergestell mit Griff und Rädern zur Erleichterung des Transports

Abbildung 1

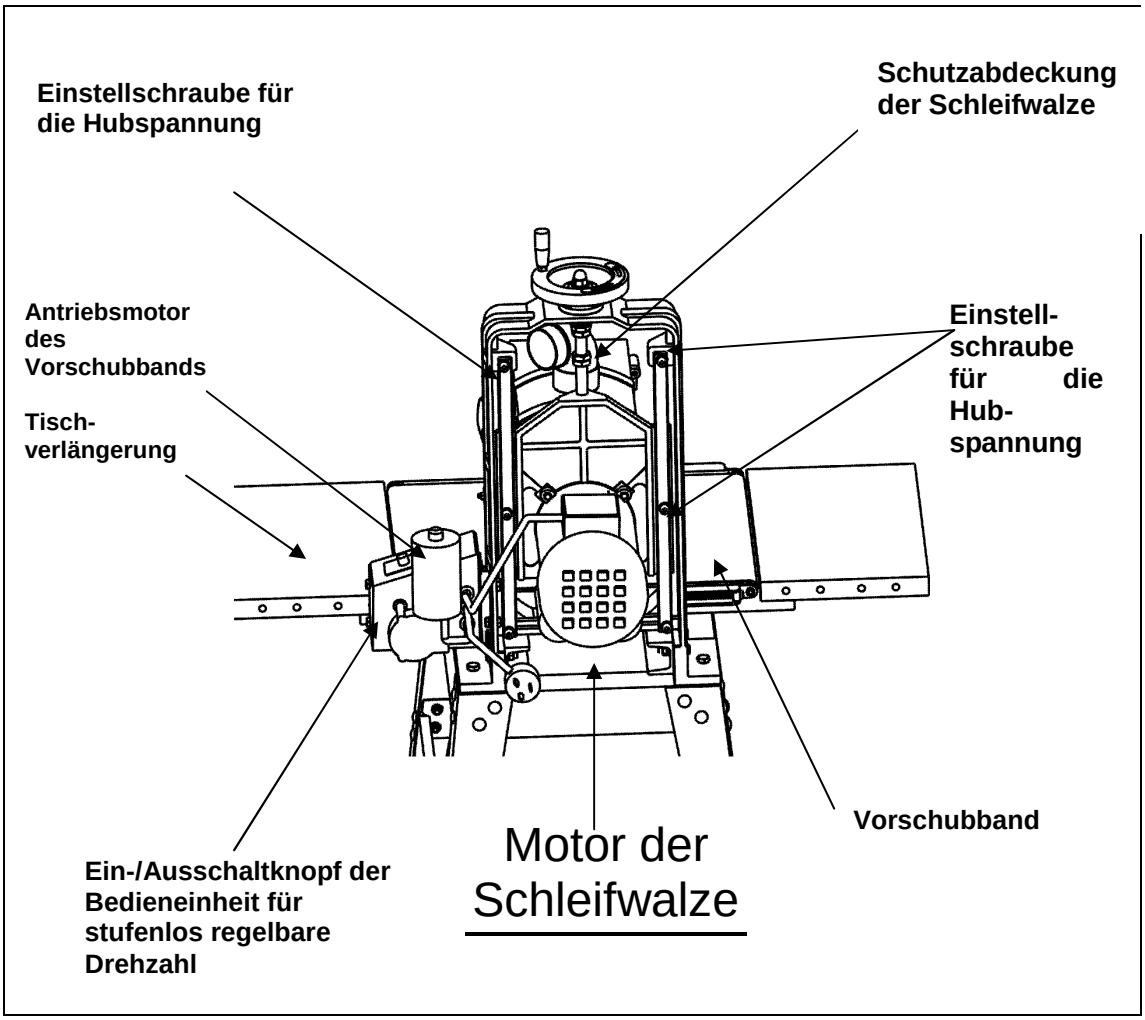


Abbildung 2

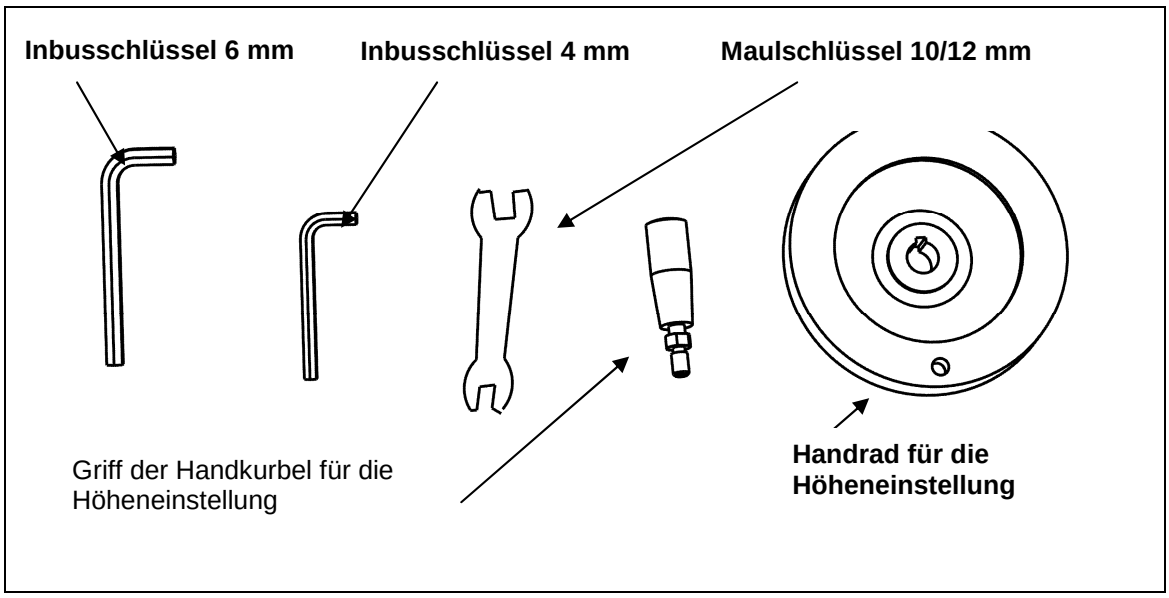


Abbildung 3

AUFSTELLUNG

Nachdem Sie Ihre Walzenschleifmaschine OT255 ausgepackt und den Inhalt anhand der Liste der Einzelteile auf fehlende Teile überprüft haben, können Sie die Handkurbeleinheit für die Höheneinstellung montieren und installieren.

1. Schrauben Sie den Griff der Handkurbel mit einem Schraubendreher für Schlitzmuttern in die Einschraubmutter der Handkurbel, bis er fest sitzt (siehe dazu Abbildung 5).

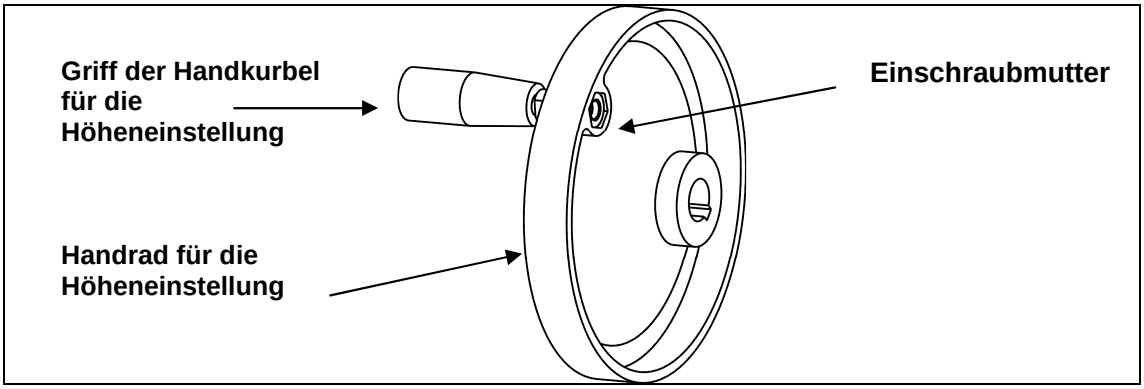


Abbildung 4

2. Setzen Sie die 4 mm Spannschraube an der Seite der Handkurbel für die Höheneinstellung ein. Setzen Sie die Handkurbel auf die Stellspindel für die Höheneinstellung. Achten Sie darauf, dass die Spannschraube auf die abgeflachte Seite der Stellspindel trifft (siehe dazu Abbildung 6).

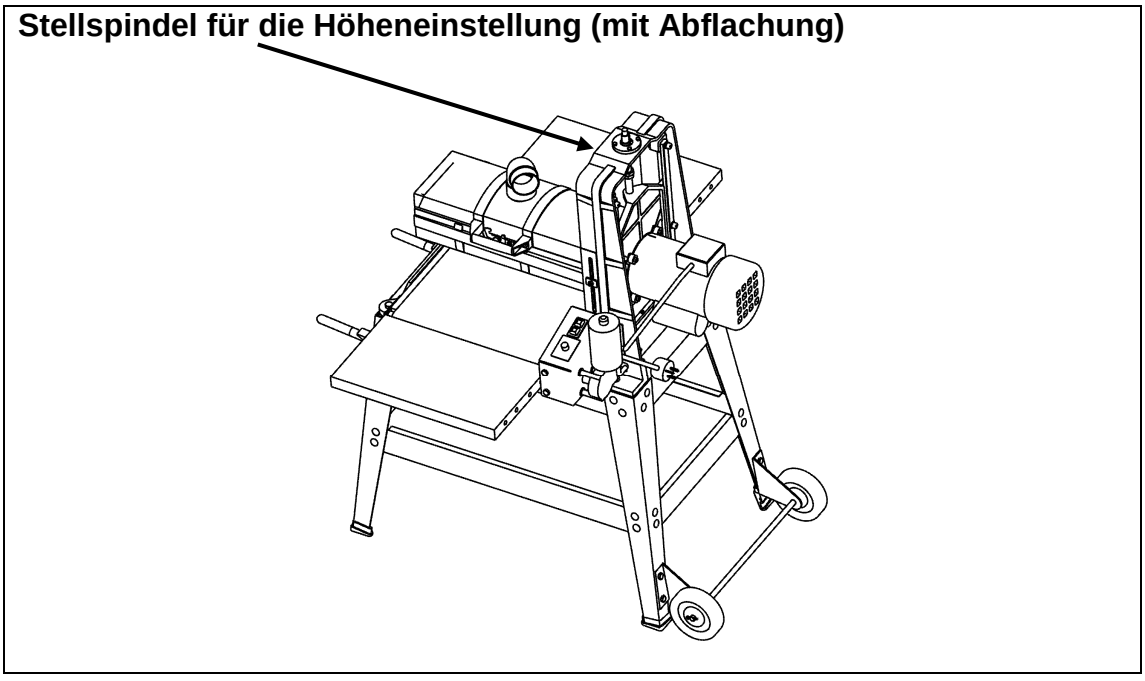


Abbildung 5

3. Stecken Sie die Handkurbeleinheit auf die Stellspindel für die Höheneinstellung und ziehen Sie die Spannschraube mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel 4 mm an (siehe Abbildung 7).

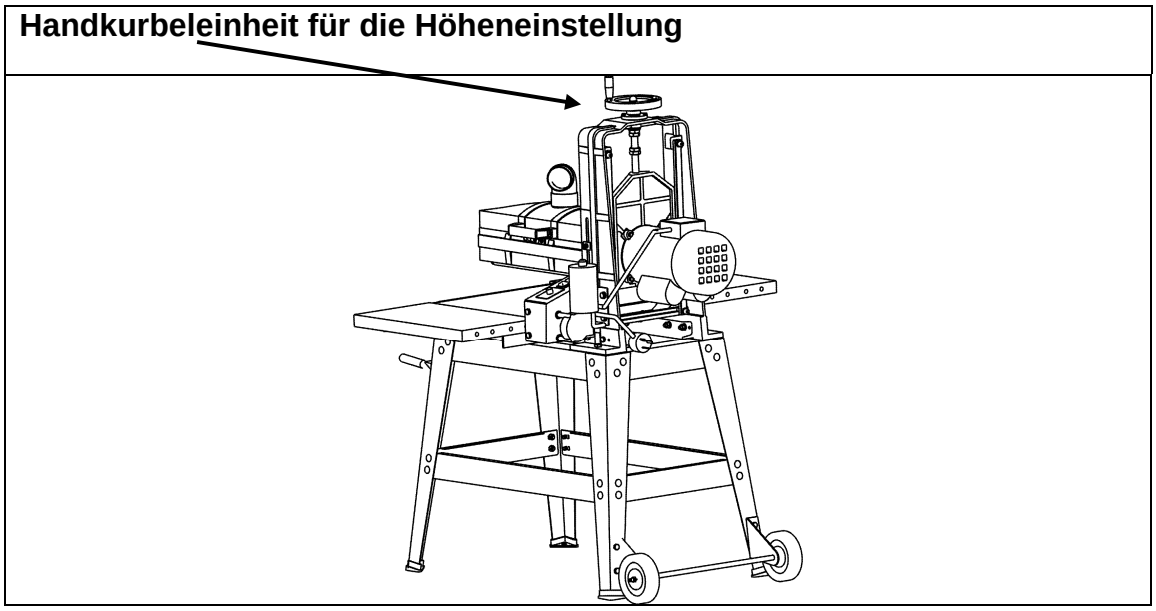


Abbildung 7

4. Befestigen Sie die montierte Walzenschleifmaschine vor der Inbetriebnahme auf einem Untergestell oder auf einer stabilen Werkbank.

	WARNUNG: Ziehen Sie vor allen Wartungs- und Rüstarbeiten, einschließlich vor dem Wechsel der Schleifbänder, immer den Netzstecker der Walzenschleifmaschine, um jegliche Unfallgefahr auszuschließen.

	WARNUNG: Stecken Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nie den Netzstecker ein, bevor Sie nicht alle Sicherheitshinweise und Betriebsanweisungen für Ihre Walzenschleifmaschine aufmerksam gelesen und verstanden haben.

	WARNUNG: Achten Sie darauf, dass der Schalter auf AUS steht, wenn Sie den Netzstecker einstecken. Schließen Sie die Maschine erst an, wenn Sie bereit sind, sie in Betrieb zu nehmen. Überprüfen Sie vor dem Anschluss der Maschine, ob alle Schrauben fest angezogen sind.

	VORSICHT - Um einen einwandfreien Betrieb gewährleisten zu können, muss die Walzenschleifmaschine auf einer absolut ebenen waagrechten Fläche aufgestellt werden.

EINSTELLUNGEN

Ihre Walzenschleifmaschine wurde bei der Montage ausgerichtet und justiert. Aufgrund der Spannungen, denen das Gerät beim Versand ausgesetzt ist, kann es jedoch sein, dass Sie Ihre Maschine neu einstellen und ausrichten müssen. Wichtig! Alle Einstellungen müssen gemäß den nachfolgenden Beschreibungen ausgeführt werden.

	WARNUNG: Ziehen Sie vor allen Einstellarbeiten immer den Netzstecker. Die Nichteinhaltung dieser Warnung kann schwere Körperverletzungen nach sich ziehen.

WARNUNG: Befestigen Sie die Maschine immer fest an der Werkbank oder auf der Arbeitsfläche, um ein Kippen, Verrutschen oder Verschieben der Maschine zu vermeiden. Eine mangelnde Befestigung der Maschine kann schwere Körperverletzungen nach sich ziehen.

DURCHBIEGUNG DER SCHLEIFWALZE

Bevor Sie mit der im nachfolgenden Kapitel näher beschriebenen Ausrichtung der Schleifwalze beginnen, versichern Sie sich, dass die Schleifwalze nur minimal nach oben durchgebogen ist. Drei Faktoren können generell eine übermäßige Durchbiegung beim Schleifen verursachen:

1. **Übermäßig hohe Spanabnahme.** Reduzieren Sie die Spanabnahme, um den Druck auf die Schleifwalzeneinheit zu vermindern. Nähere Erläuterungen hierzu einschließlich Anhaltspunkten bezüglich der Spanabnahme finden Sie im Kapitel Einführung in die Walzenschleiftechnik. (Siehe dazu Seite 7.)
2. **Schraube zur Einstellung der Hubspannung zu locker.** Vergleichen Sie dazu die Beschreibung des Verfahrens zum Ausrichten der Walze, Schritt 1. Hier finden Sie Hinweise zur richtigen Einstellung der Spanabnahme. (Siehe dazu Seite 7.)
3. **Befestigungsbolzen der Motor-/Schleifwalzeneinheit zu locker.** (Siehe dazu Abbildung 8). Überprüfen Sie den festen Sitz der vier (4) Bolzen, von denen 2 oben und 2 unten angebracht sind, und ziehen Sie sie gegebenenfalls fest.

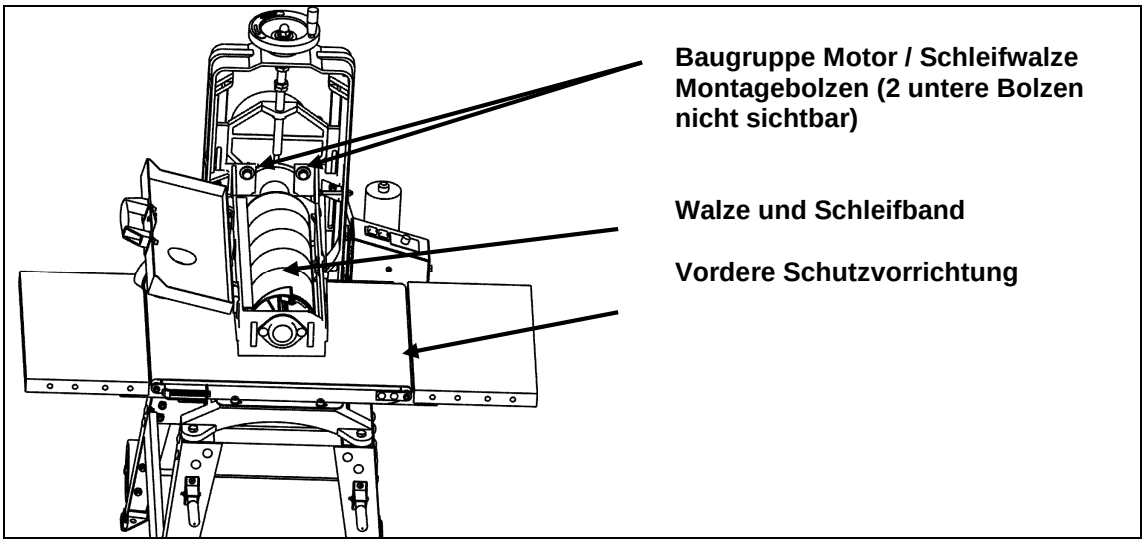

Baugruppe Motor / Schleifwalze Montagebolzen (2 untere Bolzen nicht sichtbar)
Walze und Schleifband
Vordere Schutzvorrichtung

Abbildung 8

AUSRICHTUNG DER WALZE

WARNUNG: Ziehen Sie vor allen Wartungs- und Rüstarbeiten, einschließlich vor dem Ausrichten der Walze, immer den Netzstecker der Walzenschleifmaschine, um jegliche Gefahr schwerer Körperverletzungen auszuschließen.

1. Überprüfen Sie den Sitz der Einstellschrauben für die Hubspannung (Abbildung 9). Diese Einstellschrauben müssen fest genug angezogen werden, um ein Durchbiegen der Schleifwalze weitestgehend zu

vermeiden, und gleichzeitig eine bequeme Höhenverstellung erlauben. (Wenn die Schrauben zu locker angezogen werden, biegt sich die Walze bei der Bearbeitung durch, die Werkstückoberfläche wird ungleichmäßig geschliffen. Wenn die Schrauben zu stark gespannt werden, lässt sich die Schleifwalze nur schwer in der Höhe verstellen.)

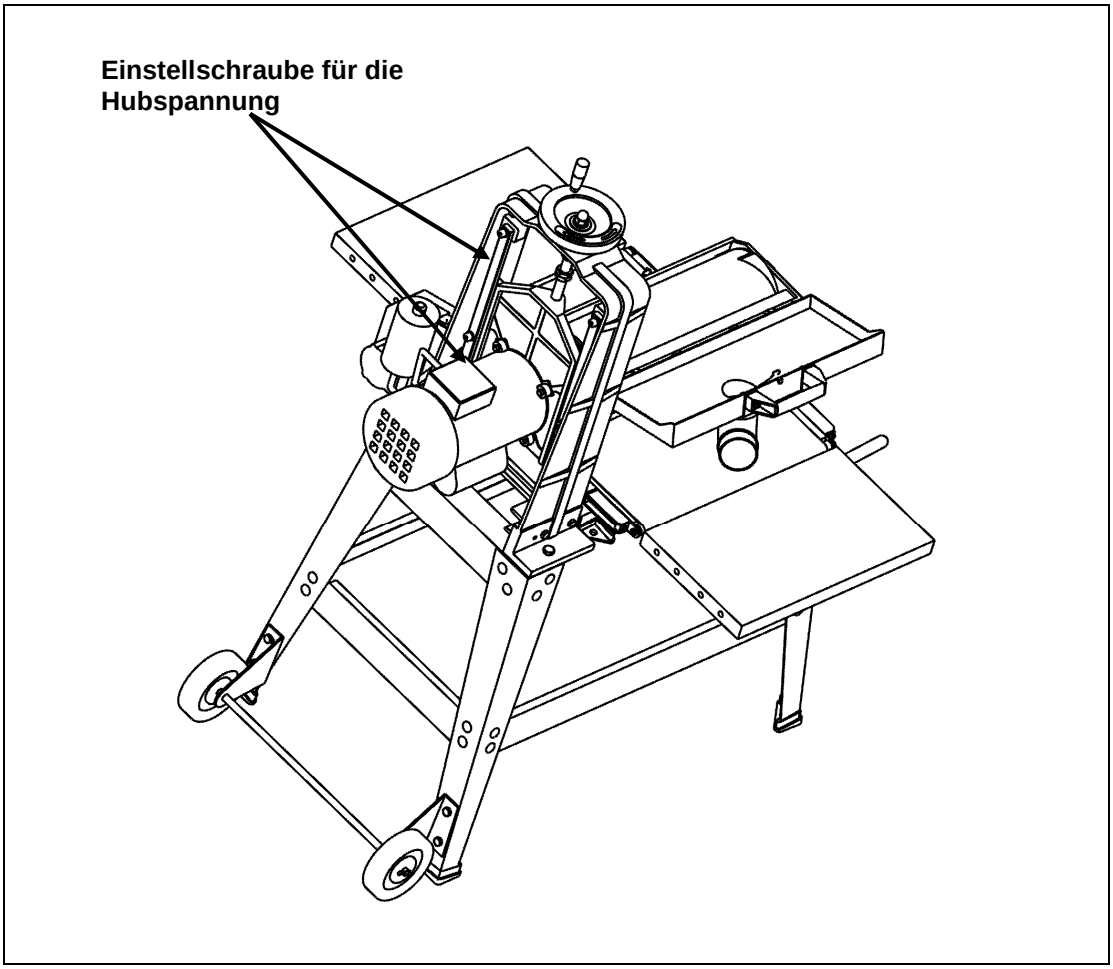
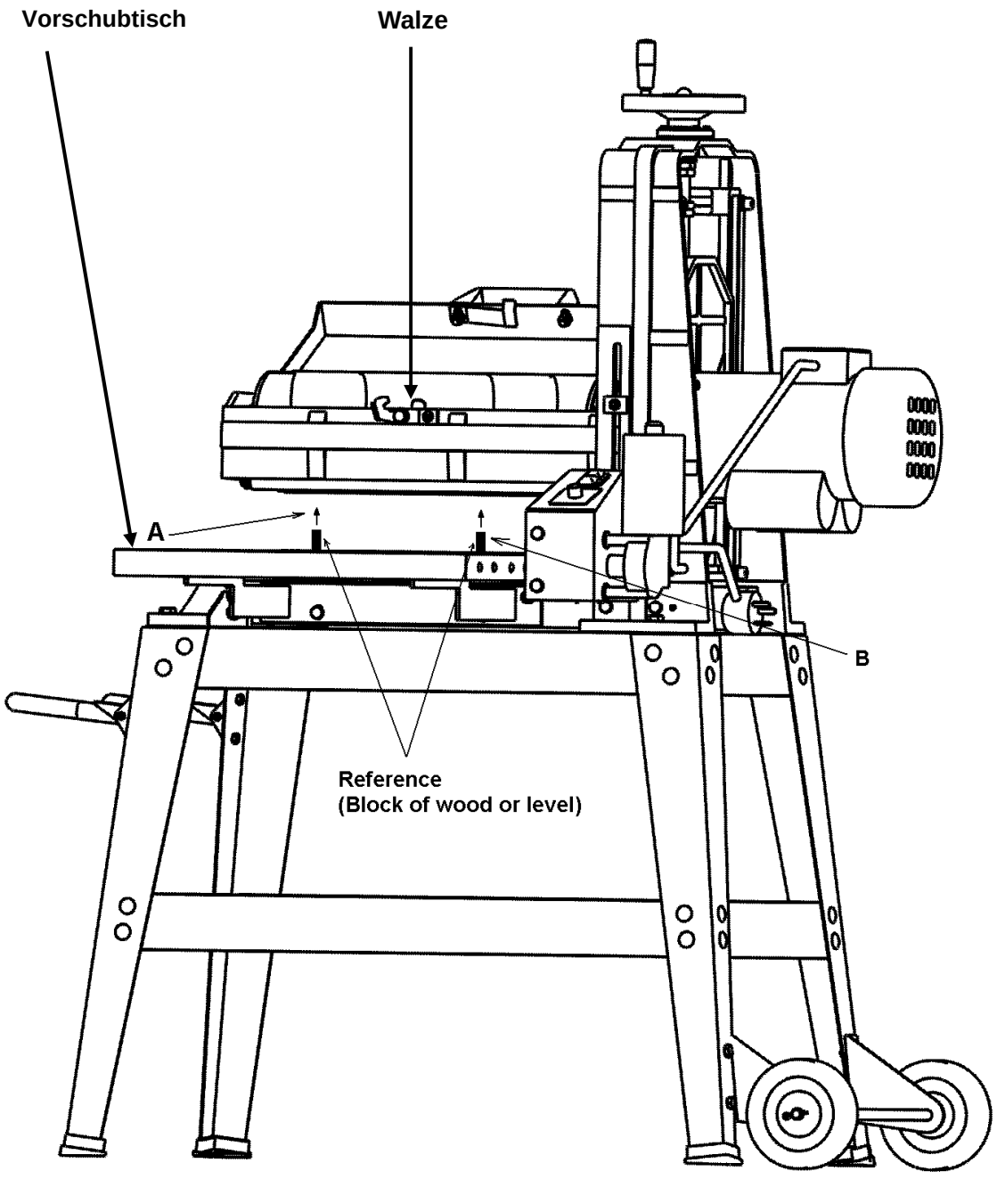


Abbildung 9

2. Lösen Sie zur Justierung der Einstellschrauben für die Hubspannung die Gegenmuttern, die die einzelnen Schrauben halten. Korrigieren Sie den Anzug der einzelnen Schrauben in kleinen Schritten durch Viertelumdrehungen, bis die gewünschte Einstellung erreicht ist. Ziehen Sie dann die Gegenmuttern wieder an, um die Einstellschrauben in ihrer Position zu sichern.
3. Überprüfen Sie die Ausrichtung der Schleifwalze gegenüber dem Vorschubtisch. Entfernen Sie dazu zunächst das Schleifpapier von der Schleifwalze. Die Schleifwalze sollte parallel zum Vorschubtisch stehen, so dass ein gleichmäßiges Schleifergebnis gewährleistet werden kann. Um diese Parallelität zu erreichen, müssen die Abstände an Punkt A und Punkt B gleich sein (siehe dazu Abbildung 10).



Hinweis: Zur Vereinfachung der Darstellung wurde der Rahmen der Walze nicht abgebildet.

Abbildung 10

Bezugselement
(Holzklotz oder Lehre)

Wenn das Maß an Punkt A das Maß an Punkt B um weniger als 0,020“ übersteigt, gehen Sie wie folgt vor:

1. Lösen Sie die 2 Montagebolzen am äußeren Rand des Vorschubtischs (siehe Abbildung 11).

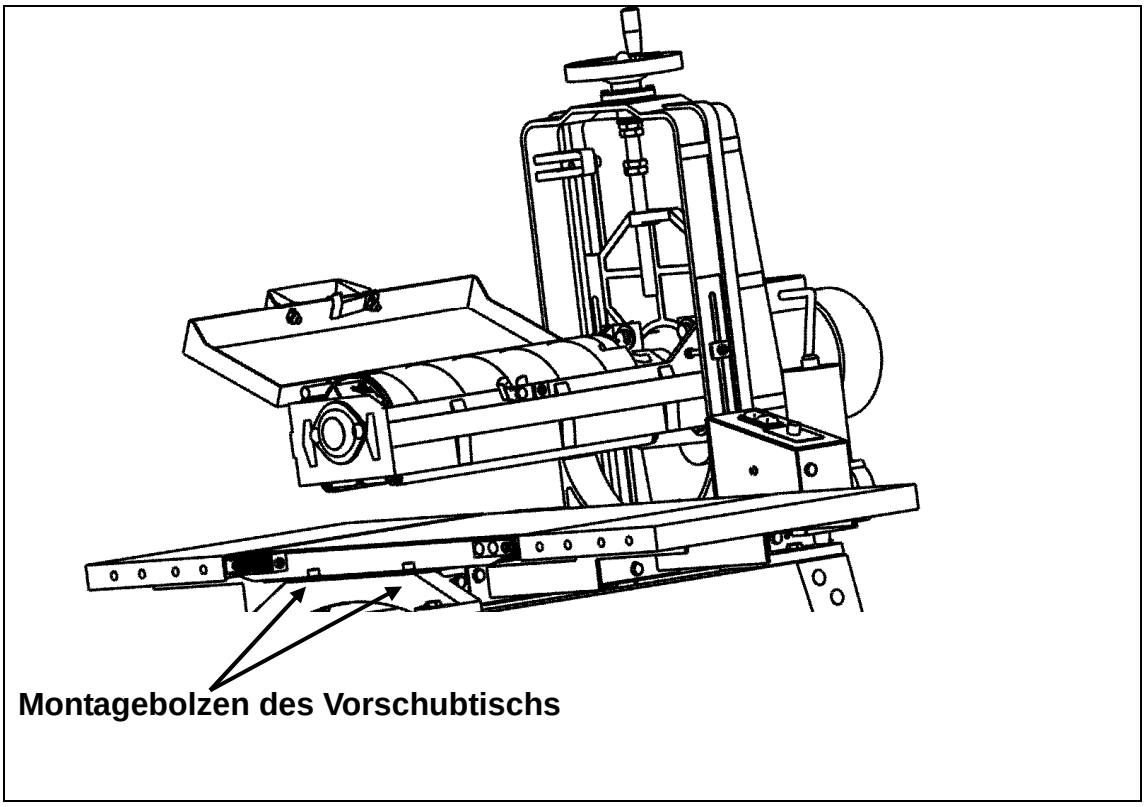


Abbildung 11

2. Schieben Sie gegebenenfalls einen oder zwei Keile (nicht im Lieferumfang enthalten) unter den Tischrand (siehe Abbildung).

3. Ziehen Sie die Montagebolzen des Vorschubtischs wieder an. Überprüfen Sie erneut die Maße an Punkt A und Punkt B.

4. Testen Sie das Schleifergebnis an einem Holzwerkstück, das Werkstück muss nach dem Schleifdurchgang auf beiden Seiten gleich dick sein.

Wenn das Maß an Punkt A das Maß an Punkt B um mehr als 0,5 mm oder das Maß an B das Maß an A übersteigt, gehen Sie wie folgt vor:

1. Lösen Sie die beiden Einstellbolzen an der Vorder- und Rückseite (siehe Abbildung 13), so dass die Walzeneinheit insgesamt gedreht werden kann.

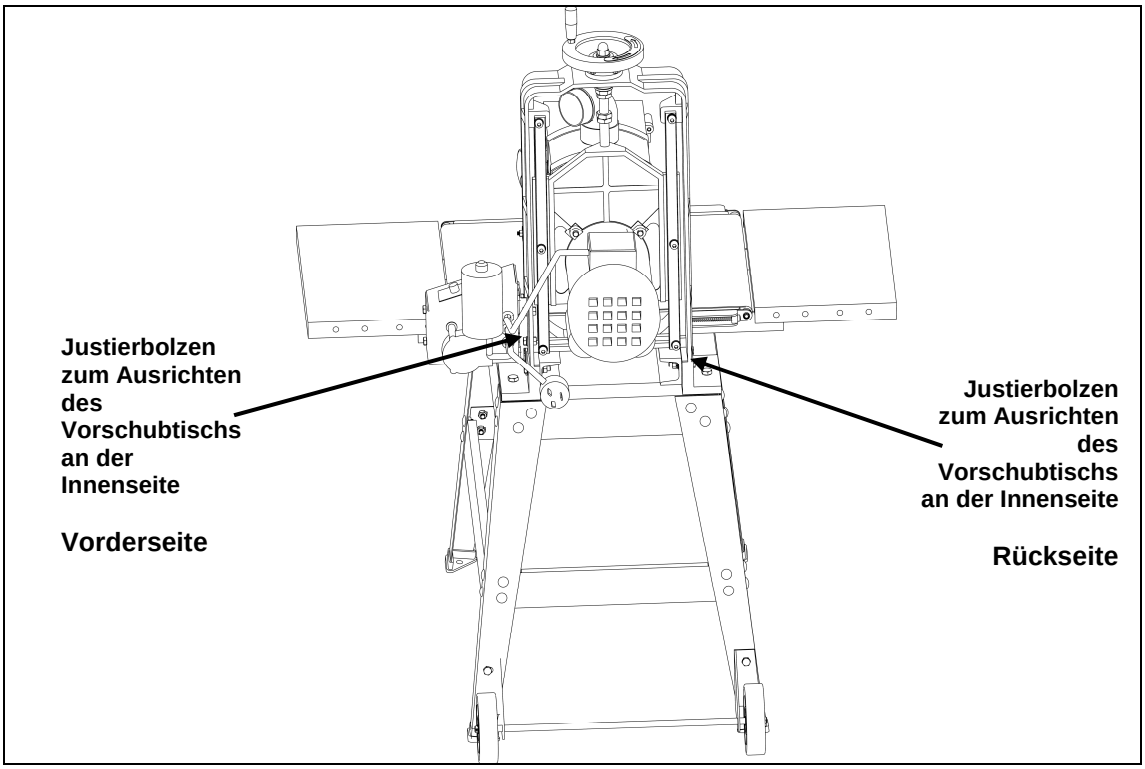

Justierbolzen zum Ausrichten des Vorschubtischs an der Innenseite
Vorderseite
Justierbolzen zum Ausrichten des Vorschubtischs an der Innenseite
Rückseite

Abbildung 12

HINWEIS: Wenn die Maschine auf einem Untergestell oder einer Werkbank festgeschraubt ist, lösen Sie die Montagebolzen am Motorende.

2. Senken Sie die Walze mit der Handkurbel für die Höhenverstellung ab, bis die Maße an A und B gleich sind. Ziehen Sie dann die Ausrichtbolzen und die Montagebolzen wieder an.

3. Testen Sie das Schleifergebnis an einem Holzwerkstück, das Werkstück muss nach dem Schleifdurchgang auf beiden Seiten gleich dick sein. Wiederholen Sie gegebenenfalls das oben beschriebene Verfahren.

AUSRICHTUNG DES VORSCHUBBANDS
Aufgrund von Dehnungserscheinungen kann es vorkommen, dass das Vorschubband gegebenenfalls neu ausgerichtet werden muss. Idealerweise sollte das Vorschubband in der Mitte des Tischs laufen.

1. Die Einstellschrauben für die Ausrichtung des Vorschubbands befinden sich an der Innen- und Außenseite am Auslauf der Walzenschleifmaschine (siehe dazu Abbildung 14 und 15).

2. Um die Bandspannung zu erhöhen, muss die Einstellschraube im Uhrzeigersinn gedreht werden. Halten Sie dabei die Mutter mit einem Maulschlüssel 7/16“ (nicht im Lieferumfang enthalten) fest. Um die Bandspannung zu lockern, drehen Sie die Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn und halten Sie auch hierbei die Mutter mit einem Maulschlüssel fest (siehe dazu Abbildung 15).

3. Wenn das Vorschubband nach innen (d.h. auf die Motorseite der Maschine) zuläuft, ziehen Sie die Einstellschraube auf dieser Seite der Maschine an und erhöhen Sie damit die Spannung.

HINWEIS: Aufgrund der Breite des Vorschubbands sind Änderungen der Einstellung nicht unbedingt sofort sichtbar. Erhöhen Sie die Laufgeschwindigkeit des Vorschubbands, um die Wirkung Ihrer Einstellung schneller zu erkennen. Ändern Sie die Einstellung in kleinen Schritten. Drehen Sie die Einstellschrauben um jeweils eine Viertelumdrehung und beobachten Sie das Ergebnis. Wiederholen Sie den Vorgang, bis das Vorschubband wunschgemäß ausgerichtet ist.

NÜTZLICHE HINWEISE

Spannen Sie immer die Seite, auf die das Band zuläuft und nicht die Seite, an die Sie das Band annähern wollen. Spannen Sie beispielsweise die rechte Seite, wenn das Vorschubband der linken Seite angenähert werden soll.

BEDIENUNGSANLEITUNG

	WARNUNG: Fassen Sie mit den Fingern weder in die in die Öffnung noch unter die Schutzabdeckung der Walze.

	VORSICHT - Um eine Beschädigung Ihrer Walzenschleifmaschine zu vermeiden, ist darauf zu achten, dass während der gesamten Schleifarbeiten ein Staubabsaugsystem angeschlossen ist. Zu diesem Zweck ist ein Anschluss mit einer Öffnung von 2-1/2“ in der Walzenabdeckung vorgesehen, in die der Schlauch des Staubabsaugsystems eingesetzt werden kann.

ÜBERPRÜFUNG DER WALZENHÖHE

Die Walzenhöhe wird durch Drehen der Handkurbel eingestellt (siehe Abbildung 2). Zum Anheben der Schleifwalze wird die Handkurbel im Uhrzeigersinn gedreht, zum Absenken gegen den Uhrzeigersinn. Pro Viertelumdrehung wird die Schleifwalze um ca. 0,4 mm nach oben oder unten verstellt. Eine komplette Umdrehung ergibt 1,6 mm. Die Einstellung der Spanabnahme (Schnitttiefe) kann an der dafür vorgesehenen Anzeigeskala rechts am Rahmen der Walzenhalterung abgelesen werden.

HINWEIS: Bei der Einstellung der Spanabnahme für die Schleifbearbeitung der Holzoberfläche müssen verschiedene Faktoren berücksichtigt werden. Die Härte, die Breite des Werkstücks und die gewählte Vorschubgeschwindigkeit müssen bei der Bestimmung der Spanabnahme pro Durchgang einbezogen werden. Nehmen Sie nicht mehr als 1/32“ (0,80 mm) pro Durchgang ab. Die regelbare Vorschubgeschwindigkeit sollte so eingestellt werden, dass das Holz nicht verbrannt wird und je nach Arbeitsbreite und Holzsorte eine einwandfrei glatt geschliffene Oberfläche entsteht. Im Allgemeinen wird

bei Verwendung von Schleifpapier mit grobem Schleifkorn und bei der Bearbeitung weicher Hölzer maximal eine Viertelumdrehung bzw. 0,4 mm empfohlen, bei härteren Hölzern und/oder feinerem Schleifkorn ist eine Achtelumdrehung bzw. 0,2 mm vorzuziehen. Beachten Sie bei der Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit die Grundregel: Je breiter das Werkstück, desto langsamer der Vorschub. Analog dazu gilt: Je härter das Holz, desto langsamer der Vorschub.
Mit etwas Erfahrung und Praxis können Sie sich schnell mit dem Leistungsverhalten Ihrer Walzenschleifmaschine vertraut machen. Auch wenn die Oberflächenbearbeitung mit Ihrer Walzenschleifmaschine im Arbeitsablauf einer breitflächigen Vorbereitung der Oberfläche mit einem Hobel entspricht, ist die Spanabnahme pro Durchgang keinesfalls die gleiche. Hobelmesser können eine deutlich größere Schnitttiefe bewältigen als das Schleifpapier einer Walzenschleifmaschine.

SCHLEIFEN

1. Ziehen Sie den Netzstecker. Legen Sie Ihr Werkstück auf den Vorschubtisch und führen Sie es an die Schleifwalze heran. Die Höhe der Schleifwalze wird ausgehend von der höchsten Stelle des Werkstücks eingestellt.
2. Stecken Sie den Netzstecker der Maschine ein und setzen Sie die Staubabsauganlage in Gang.
3. Stellen Sie je nach Schleifbedingungen und Werkstückbreite die richtige Vorschubgeschwindigkeit ein.
4. Schalten Sie die Maschine ein und legen Sie das Werkstück auf das Vorschubband. Überlassen Sie es dem Vorschubband, das Werkstück an die Schleifwalze heranzuführen. Stützen Sie lange Bretter bei der Bearbeitung gegebenenfalls ab. Sobald der Fortschritt der Schleifbearbeitung dies zulässt, stellen Sie sich an die Ausgangsseite, um das Brett bei Verlassen der Walzenschleifmaschine anzunehmen, zu halten und zu führen.

HINWEIS: Stützen und führen Sie das Werkstück ohne besonderen Druck nach oben oder unten, da dadurch im geschliffenen Holz sichtbare Vertiefungen durch die Schleifwalze entstehen können.

5. Stellen Sie mit der Höhenkurbel die Spanabnahme neu ein und wechseln Sie im nächsten Durchgang die Vorschubrichtung des Werkstücks (siehe Abbildung 2). Die optimale Spanabnahme hängt von verschiedenen Faktoren ab: Wahl des Schleifkorns, Werkstückbreite, Vorschubgeschwindigkeit und Feuchtigkeitsgehalt des Holzes.

SCHLEIFBANDWECHSEL - MONTAGE NEUER SCHLEIFBÄNDER

WARNUNG: Ziehen Sie vor allen Wartungs- und Rüstarbeiten, einschließlich vor dem Wechsel der Schleifbänder, immer den Netzstecker der Walzenschleifmaschine, um jegliche Gefahr einer Körperverletzung auszuschließen.

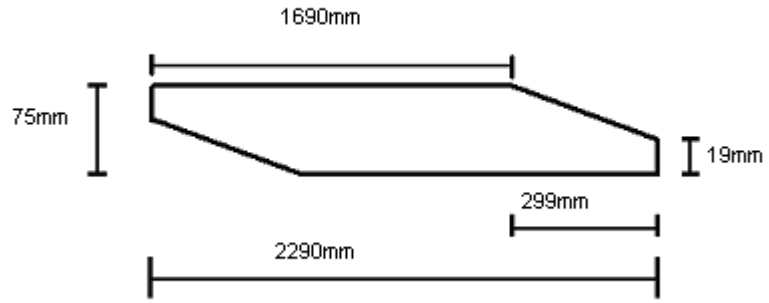
Geeignete vorgeschnittene Schleifbänder finden Sie bei Ihrem örtlichen Händler, ein besonderes Maß oder ein Bündigschnitt vor der Montage ist nicht erforderlich. Die Schleifbänder sind an den Enden schräg zugeschnitten, so dass sie radial um die Walze gewickelt werden können und eine durchgehende Schleiffläche bieten. Selbstverständlich können Sie Ihre Schleifbänder aus losem Schleifpapier selbst zuschneiden. Verwenden Sie dazu das mitgelieferte Schleifband als Vorlage.

1. Stellen Sie sicher, dass der Schalter auf „AUS“ steht und ziehen Sie den Netzstecker.

2. Nehmen Sie ein fertiges oder von Ihnen zugeschnittenes Schleifband zur Hand, drücken Sie auf die Spannklemme am linken Walzenende und stecken Sie das abgeschrägte Ende des Bands in den Schlitz (Abbildung 15). Das Band sollte ca. 1" weit in den Schlitz geschoben werden, so dass die Spannklemme greifen kann. Lassen Sie die Spannklemme los, wenn das abgeschrägte Ende richtig sitzt und fest von den Spannbacken gehalten wird.

299mm

Spezifikationen des Schleifbands



3. Nachdem das Schleifband auf der linken Seite fest eingeklemmt wurde, stellen Sie sich vor die Maschine und wickeln Sie das Schleifband um die Walze. Drehen Sie die Walze mit der linken Hand. Halten Sie das Band dabei mit der rechten Hand leicht gespannt und führen Sie es um die Walze. Umwickeln Sie die Walze auf diese Weise von einem Ende zum anderen mit dem Schleifband. Achten Sie dabei darauf, Überlappungen des Schleifbands zu vermeiden (Abbildung 16). Das Schleifband muss sorgfältig aufgewickelt werden, eventuell mit leichten Abständen, auf jeden Fall jedoch ohne Überlappungen.

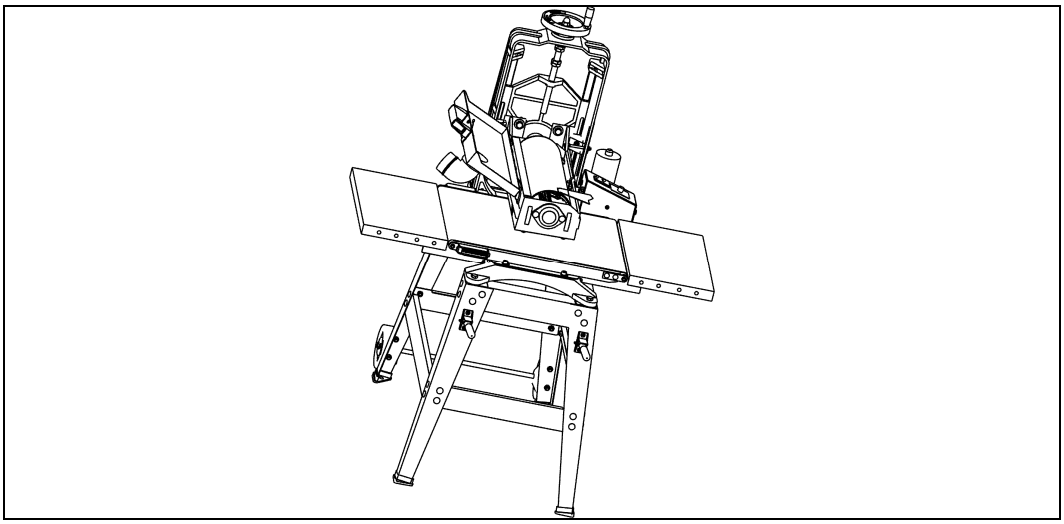


Abbildung 16

4. Nachdem die Walze vollständig umwickelt wurde, halten Sie das Band weiterhin unter leichter Spannung und stecken Sie das verbleibende abgeschrägte Ende in den rechten Walzenschlitz. Heben Sie die Spannklemme mit der rechten Hand bis zum Anschlag an, um die Spannbacken weit zu öffnen. Stecken Sie das abgeschrägte Ende des Schleifbands in den Schlitz (Abbildung 17). Die Spannklemme hält und spannt das Schleifband während der Bearbeitung und wahrt die Spannung auch bei Dehnung des Schleifbands. Wenn das Schleifband nicht richtig befestigt ist, wurde die Spannklemme nicht weit genug geöffnet und folglich das Spannband nicht sachgemäß in die Klemmbacken eingelegt.

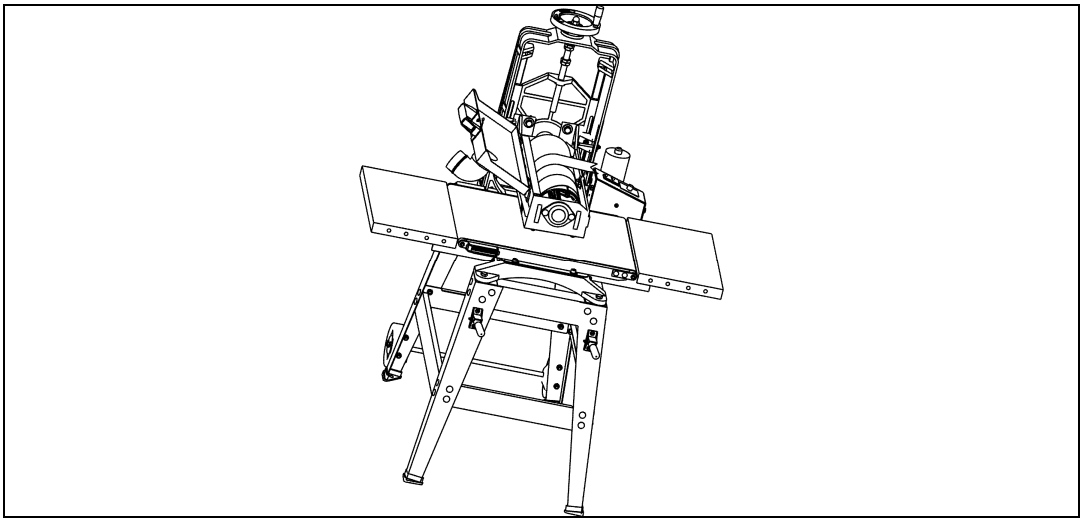


Abbildung 17

HINWEIS: In bestimmten Fällen, bei Dehnung des Schleifbands, kann ein Nachspannen / Neupositionieren der Spannklemme am Schleifband erforderlich sein. Achten Sie insbesondere bei längeren Bearbeitungen darauf, dass das Schleifband stets gespannt bleibt.

AUSWAHL DES SCHLEIFKORNS

SCHLEIFVERFAHREN

Beim Glätten bzw. Schleifen von Holz handelt es sich um ein Verfahren, mit dem Vertiefungen - und Schleifspuren - nach und nach ausgeglichen werden, bis sie mit dem menschlichen Auge nicht mehr erkennbar sind.

Die Qualität des Schleifmaterials kommt in der Schleifkorngröße zum Ausdruck. Je kleiner die Zahl der Körnungsangabe ist, umso gröber ist das Schleifkorn und umso ausgeprägter sind die Schleifspuren. Schleifpapier der Körnung 36 ist gröber (tiefere Rillen) als Schleifpapier der Körnung 60, das seinerseits gröber ist als Schleifpapier der Körnung 80 usw. Grobkörniges Schleifpapier, wie beispielsweise 36 oder 60, zeichnet sich durch seine aggressive Spanabnahme aus, hinterlässt jedoch deutliche Schleifspuren auf der Oberfläche. Mit Schleifpapier der Körnung 220 hingegen bleibt die Materialabnahme sehr gering, es kann jedoch ein nahezu polierter Aspekt erzielt werden.

WAHL DER KORNGRÖSSE

Normalerweise wird die Bearbeitung mit einem groben Schleifpapier begonnen und nach und nach zu feineren Körnungen übergegangen, bis die gewünschte Oberflächengüte, bzw. die gewünschte Dicke des Werkstücks erreicht ist. Die Wahl des Schleifpapiers, mit dem die Bearbeitung begonnen werden soll, ist notgedrungen subjektiv, da sie von Ihrer Einschätzung des Holzwerkstücks (raue oder eher glatte Oberfläche), seiner Dicke, der Holzsorte (Holz von Laub- oder Nadelbäumen) und dem gewünschten Ergebnis abhängt. Nachfolgend finden Sie einige allgemeine Richtlinien für die Wahl des Schleifkorns. (Fertig zugeschnittene Bänder in den angegebenen Korngrößen finden Sie bei Ihrem Händler und in allen zugelassenen Wartungszentren.)

KORN	EINSATZ und MERKMALE DES SCHLEIFMITTELS
36	Sehr aggressiv: Maximale Abnahme von Holz, Entfernen von Leim, Bündigschliff, Beseitigung von Vertiefungen, Entfernen von Lacken
60	Mäßig aggressiv: Abnahme von Holz, Glätten, Entfernen von Leim, Glätten der Stirnseiten
80	Mäßig aggressiv: Abnahme von Holz, Glätten, Entfernen von Leim, Glätten von Stirnholz, entfernen von Hobelspuren
100	Mäßig aggressiv: Leichtes Glätten, Glätten von Stirnholz, Entfernen von Hobelspuren
120	Mittelfein: Leichtes Glätten und Abnahme von Holz, Kantenfeinbearbeitung an Holz
150	Fein: Minimale Abnahme von Holz, Vorbereitung der Schleiffläche, Kantenfeinbearbeitung an Holz
180	Fein: Endschliff
220	Sehr fein: Endschliff

WARTUNG DER MASCHINE

	WARNUNG: Ziehen Sie vor allen Wartungs- und Rüstarbeiten, einschließlich vor dem Wechsel der Schleifbänder, immer den Netzstecker der Walzenschleifmaschine, um jegliche Gefahr einer Körperverletzung auszuschließen.

Halten Sie Ihre Walzenschleifmaschine sauber. Entfernen Sie angesammeltes Schleifmehl von der Walze und anderen Betriebselementen. Beseitigen Sie regelmäßig die Harzablagerungen, die sich innen an der Walze ansammeln. Verwenden Sie dazu einen mit Leichtöl oder Reinigungsmittel getränkten Lappen. Vergessen Sie nicht, zuvor den Netzstecker der Maschine zu ziehen.

	WARNUNG: Sehen Sie bei Gebrauch von Lösungsmitteln eine geeignete Belüftung vor. Verwenden Sie keine Lösungsmittel zur Reinigung von Kunststoffteilen.

Um möglichst lange optimale Ergebnisse mit Ihrer Maschine erzielen zu können, müssen einige Grundvoraussetzungen erfüllt sein.

1. Schmieren Sie regelmäßig alle beweglichen Teile (KEIN Schmiermittel auf Erdölbasis verwenden!). Kontrollieren Sie die Gewindetiefen, die Gleitflächen und Bronzebuchsen sowie den Mechanismus der Schnitttiefeneinstellung. Verwenden Sie weder Öle noch Fette, da diese dazu neigen, Schleifmehl anzusammeln und zu verkleben.
2. Überprüfen Sie regelmäßig den festen Sitz aller Schrauben und Bolzen des Rahmens und die Montageschrauben der Motor-/Schleifwalzeneinheit.
3. Halten Sie das Vorschubband der Schleifwalze sauber.
4. Verwenden Sie nur sauberes Schleifpapier.
5. Überprüfen Sie regelmäßig die Parallelität der Schleifwalze gegenüber dem Vorschubtisch. Sollte die Walze gegenüber dem Tisch nicht parallel sein, korrigieren Sie die Ausrichtung nach dem entsprechenden Verfahren.

	WARNUNG: Schalten Sie die Walzenschleifmaschine nicht ein, solange die Walzenabdeckung offen steht. Gehen Sie bei der Reinigung Ihrer Walzenschleifmaschine sehr vorsichtig vor. Tragen Sie KEINE langärmligen Hemden, KEINE Krawatte und KEINEN Schmuck. Halten Sie lange Haare bei der Reinigung der Schleifwalze in geeigneter Weise zurück, um Unfälle und schwere Körperschäden zu vermeiden.

REINIGUNG DES SCHLEIFPAPIERS AUF DER SCHLEIFWALZE

Während der Bearbeitung kann sich das Schleifband zusetzen und damit die Schleifqualität mindern, aber auch Schleifspuren oder Verbrennungen auf der Werkstückoberfläche verursachen. Überprüfen Sie an der ausgeschalteten und von der Spannungsversorgung getrennten Maschine (Netzstecker gezogen), ob das Schleifband auf der Schleifwalze zugesetzt ist. Diese Überprüfung sollte, insbesondere bei der Bearbeitung harzreicher Hölzer, häufiger durchgeführt werden, da das Harz das Schleifpapier innerhalb kurzer Zeit derart verkleben kann, dass eine Reinigung nicht mehr möglich ist. In diesem Fall muss das Schleifband gewechselt werden.

1. Beachten Sie diese Warnhinweise und gehen Sie bei der Reinigung sehr vorsichtig und gründlich zu Werke.

2. Stellen Sie den Steuerknopf zur Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit auf die kleinste Position. Vermeiden Sie jeden Kontakt mit dem Vorschubband.

3. Öffnen Sie die Staubschutzabdeckung, so dass die Schleifwalze und die Schleifbänder frei liegen.

4. Verwenden Sie einen langen Reinigungsstift, so dass Ihre Hände nicht in die Nähe der drehenden Walze gelangen.

5. Schalten Sie die Maschine ein. Fassen Sie den Reinigungsstift mit beiden Händen und setzen Sie ihn am Lager der Schleifwalze an. Senken Sie den Reinigungsstift auf die drehende Walze ab und bewegen Sie ihn über die gesamte Länge von einer Seite zur anderen, um das angesammelte Sägemehl zu beseitigen (siehe dazu Abbildung 20).

6. Entfernen Sie nach erfolgter Reinigung den Stift, schalten Sie die Maschine aus und schließen Sie die Staubschutzabdeckung.

WECHSEL DES VORSCHUBBANDS

Üblicherweise muss das Vorschubband aus folgenden Gründen gewechselt werden: Normaler Verschleiß, versehentlicher Kontakt mit dem Schleifband bei drehender Schleifwalze, Risse aufgrund mangelhafter Ausrichtung des Vorschubbands oder übermäßige Ablagerung von Verschmutzungen, die sich nicht entfernen lassen.

Gehen Sie beim Wechsel des Vorschubbands in folgenden Schritten vor:

1. Unterbrechen Sie die Spannungsversorgung der Maschine (Netzstecker ziehen).

2. Heben Sie die Schleifwalze mithilfe der Handkurbel für die Höheneinstellung maximal an (auf ca. 3“ über dem Tisch des Vorschubbands).

WARTUNG DER MASCHINE

	WARNUNG: Ziehen Sie vor allen Wartungs- und Rüstarbeiten, einschließlich vor dem Wechsel der Schleifbänder, immer den Netzstecker der Walzenschleifmaschine, um jegliche Gefahr einer Körperverletzung auszuschließen.

Halten Sie Ihre Walzenschleifmaschine sauber. Entfernen Sie angesammeltes Schleifmehl von der Walze und anderen Betriebselementen. Beseitigen Sie regelmäßig die Harzablagerungen, die sich innen an der Walze ansammeln. Verwenden Sie dazu einen mit Leichtöl oder Reinigungsmittel getränkten Lappen. Vergessen Sie nicht, zuvor den Netzstecker der Maschine zu ziehen.

	WARNUNG: Sehen Sie bei Gebrauch von Lösungsmitteln eine geeignete Belüftung vor. Verwenden Sie keine Lösungsmittel zur Reinigung von Kunststoffteilen.

Um möglichst lange optimale Ergebnisse mit Ihrer Maschine erzielen zu können, müssen einige Grundvoraussetzungen erfüllt sein.

1. Schmieren Sie regelmäßig alle beweglichen Teile (KEIN Schmiermittel auf Erdölbasis verwenden!). Kontrollieren Sie die Gewindetiefen, die Gleitflächen und Bronzebuchsen sowie den Mechanismus der Schnitttiefeneinstellung. Verwenden Sie weder Öle noch Fette, da diese dazu neigen, Schleifmehl anzusammeln und zu verkleben.
2. Überprüfen Sie regelmäßig den festen Sitz aller Schrauben und Bolzen des Rahmens und die Montageschrauben der Motor-/Schleifwalzeneinheit.
3. Halten Sie das Vorschubband der Schleifwalze sauber.
4. Verwenden Sie nur sauberes Schleifpapier.
5. Überprüfen Sie regelmäßig die Parallelität der Schleifwalze gegenüber dem Vorschubtisch. Sollte die Walze gegenüber dem Tisch nicht parallel sein, korrigieren Sie die Ausrichtung nach dem entsprechenden Verfahren.

	WARNUNG: Schalten Sie die Walzenschleifmaschine nicht ein, solange die Walzenabdeckung offen steht. Gehen Sie bei der Reinigung Ihrer Walzenschleifmaschine sehr vorsichtig vor. Tragen Sie KEINE langärmligen Hemden, KEINE Krawatte und KEINEN Schmuck. Halten Sie lange Haare bei der Reinigung der Schleifwalze in geeigneter Weise zurück, um Unfälle und schwere Körperschäden zu vermeiden.

REINIGUNG DES SCHLEIFPAPIERS AUF DER SCHLEIFWALZE

Während der Bearbeitung kann sich das Schleifband zusetzen und damit die Schleifqualität mindern, aber auch Schleifspuren oder Verbrennungen auf der Werkstückoberfläche verursachen. Überprüfen Sie an der ausgeschalteten und von der Spannungsversorgung getrennten Maschine (Netzstecker gezogen), ob das Schleifband auf der Schleifwalze zugesetzt ist. Diese Überprüfung sollte, insbesondere bei der Bearbeitung harzreicher Hölzer, häufiger durchgeführt werden, da das Harz das Schleifpapier innerhalb kurzer Zeit derart verkleben kann, dass eine Reinigung nicht mehr möglich ist. In diesem Fall muss das Schleifband gewechselt werden.

1. Beachten Sie diese Warnhinweise und gehen Sie bei der Reinigung sehr vorsichtig zu Werke.

2. Stellen Sie den Steuerknopf zur Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit auf die kleinste Position. Vermeiden Sie jeden Kontakt mit dem Vorschubband.

3. Öffnen Sie die Staubschutzabdeckung, so dass die Schleifwalze und die Schleifbänder frei liegen.

4. Verwenden Sie einen langen Reinigungsstift, so dass Ihre Hände nicht in die Nähe der drehenden Walze gelangen.

5. Schalten Sie die Maschine ein. Fassen Sie den Reinigungsstift mit beiden Händen und setzen Sie ihn am Lager der Schleifwalze an. Senken Sie den Reinigungsstift auf die drehende Walze ab und bewegen Sie ihn über die gesamte Länge von einer Seite zur anderen, um das angesammelte Sägemehl zu beseitigen (siehe dazu Abbildung 20).

6. Entfernen Sie nach erfolgter Reinigung den Stift, schalten Sie die Maschine aus und schließen Sie die Staubschutzabdeckung.

WECHSEL DES VORSCHUBBANDS

Üblicherweise muss das Vorschubband aus folgenden Gründen gewechselt werden: Normaler Verschleiß, versehentlicher Kontakt mit dem Schleifband bei drehender Schleifwalze, Risse aufgrund mangelhafter Ausrichtung des Vorschubbands oder übermäßige Ablagerung von Verschmutzungen, die sich nicht entfernen lassen.

Gehen Sie beim Wechsel des Vorschubbands in folgenden Schritten vor:

1. Unterbrechen Sie die Spannungsversorgung der Maschine (Netzstecker ziehen).

2. Heben Sie die Schleifwalze mithilfe der Handkurbel für die Höheneinstellung maximal an (auf ca. 3“ über dem Tisch des Vorschubbands).

3. Entfernen Sie mit einem Kreuzschraubendreher die 2 Schrauben einschließlich Unterlegscheiben, mit denen der Frontschutz des Bediengeräts zur Regelung der Drehzahl befestigt ist. Nehmen Sie dann den Frontschutz ab, indem Sie ihn nach links von der Buchse der externen Antriebsrolle weg schieben (siehe dazu Abbildung 21).

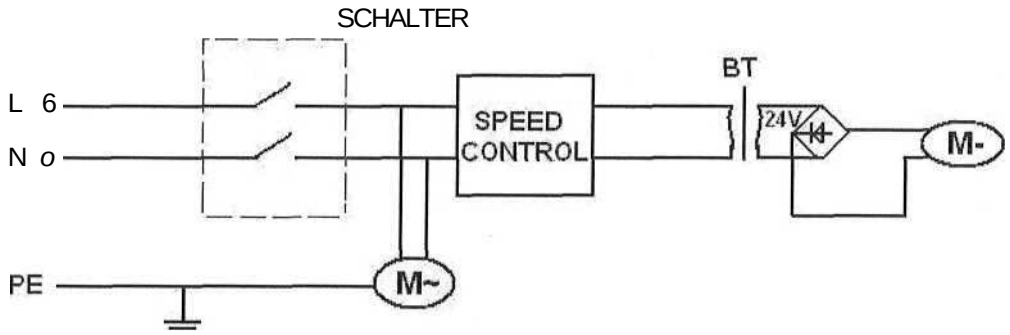
4. Entfernen Sie mit dem mitgelieferten 6 mm Sechskantschlüssel die Montagebolzen des Vorschubtischs an der offenen Außenseite der Walzenschleifmaschine (siehe dazu Abbildung 12 im Abschnitt Ausrichtung der Walze).

5. Lockern Sie die Spannung des Vorschubbands. Drehen Sie dazu die Einstellschrauben zur Bandausrichtung an der Innen- und Außenseite gegen den Uhrzeigersinn. (siehe dazu Abbildung 14 und 15 im Abschnitt Ausrichtung des Vorschubbands).

6. Fassen Sie das abgenutzte Vorschubband zum Entfernen wie in Abbildung 21 gezeigt an beiden Seiten. Heben Sie den Vorschubtisch vorsichtig an, um das Vorschubband abziehen zu können. Sollte sich das Vorschubband nicht bewegen, vermindern Sie die Bandspannung weiter und achten Sie darauf, den Tisch hoch genug anzuheben, dass das Vorschubband darunter durchgleiten kann.

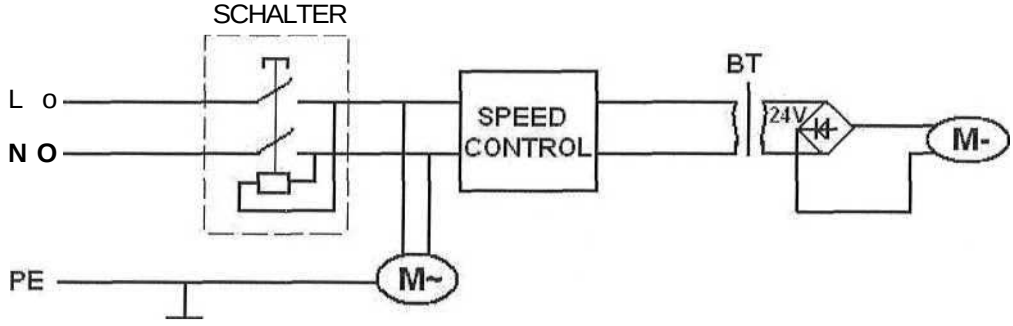
7. Befolgen Sie bei der Montage des neuen Vorschubbands die Schritte 6 bis 3 in umgekehrter Reihenfolge. Richten Sie das neue Vorschubband mittig auf dem Vorschubtisch aus und spannen Sie das Band gleichmäßig mit den Spannschrauben an der Innen- und Außenseite. Sollten Sie bei der Ausrichtung Schwierigkeiten haben, schlagen Sie bitte im Abschnitt Ausrichtung des Vorschubbands nach.

SCHALTPLAN (110V/60Hz, einphasiger Betrieb)



Speed control = Drehzahlregler

SCHALTPLAN (230V/50Hz, einphasiger Betrieb)



EXPLOSIONSZEICHNUNG 2 – EINZELTEILLISTE

Pos.	BEZEICHNUNG	Anz.
1	FEDERSYSTEM	1
2	SCHRAUBE M8X20	4
3	STAUBSCHUTZABDECKUNG ANTRIEBSSCHEIBE	1
4	ABGEWINKELTER ANSCHLUSSSTUTZEN 90° (Durchmesser 100)	1
5	MUTTER M8	6
6	KLEMMPLATTE	1
7	GRIFF	1
8	SCHRAUBE M8 X 25	2
9	SCHRAUBE M4 X 8	1
10	SPANNVORRICHTUNG A	1
11	FEDERRING 4	1
12	MUTTER M4	1
13	RIEMEN	1
14	WALZE	1
15	FEDER DER SPANNVORRICHTUNG	1
16	FEDERRING 28	1
17	SPANNVORRICHTUNG B	1
18	STAUBSCHUTZEINHEIT	1
19	SCHRAUBE M6 X 30	4
20	SCHARNIERHALTERUNG KUNSTSTOFF	2
21	SCHRAUBE M8 X 25	4
22	WELLENLAGERUNG	1
23	LAGER 6205-2R2/Z1	2
24	WELLENLAGERUNG	3
25	WALZENGEHÄUSE	1
26	UNTERLEGESCHEIBE 8	2 2
27	MUTTER M8	4
28	MUTTER M 6	6
29	NADEL	1
30	SCHRAUBE M6 X 14	1
31	SCHRAUBE M8 X 16	6
32	UNTERLEGSCHEIBE 6	1
33	VORDERE SCHUTZVORRICHTUNG	2
34	SCHRAUBE M 5X16	2
35	WELLE	2
36	SCHRAUBE M 6 X 8	2
37	SCHRAUBE M 4 X 1 0	2
38	UNTERLEGSCHEIBE 4	2
39	UNTERLEGSCHEIBE 5	8
40	FEDERSCHEIBE 5	7
41	SCHRAUBE M 4 X 3 0	4
42	FEDER	4

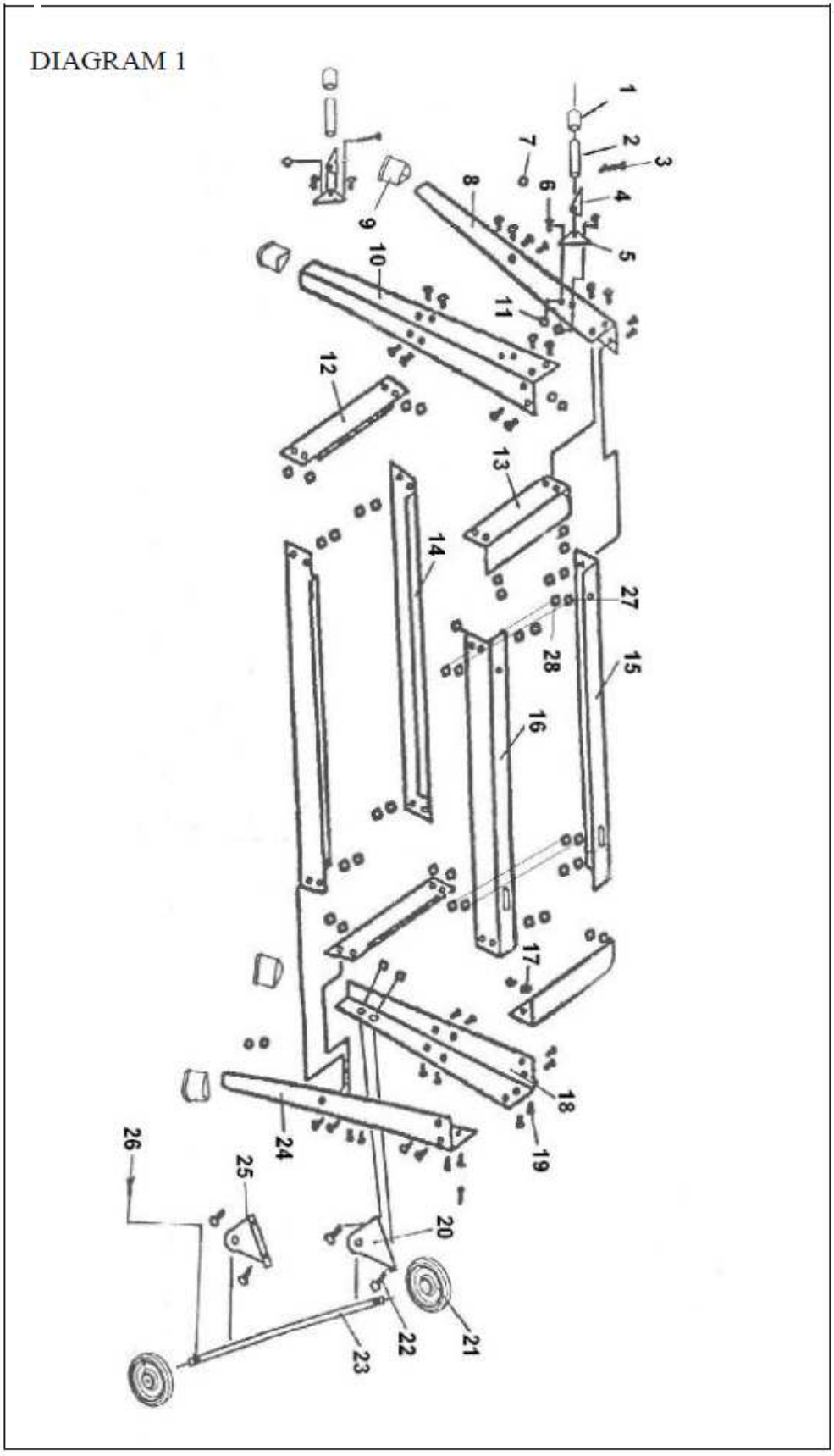
Pos.	BEZEICHNUNG	Anz.
43	AUFLAGE DER WALZE	2
44	LINKE AUFLAGE DER WALZE	2
45	RECHTE AUFLAGE DER WALZE	2
46	MUTTER M4	4
47	WELLE DER WALZE	8
48	WALZE	2
49	SPEZIALMUTTER 1 2	1
50	UNTERLEGSCHEIBE 1 2	1
51	MARKIERUNG	1
52	HANDRAD MIT GRIFF	1
53	HEBEL ZUM ANHEBEN UND ABSENKEN	1
54	SCHLÜSSEL A	1
55	SCHRAUBE M 5 x 1 6	4
56	SCHUTZVORRICHTUNG	1
57	STAHLKUGEL 3	2 3
58	HÜLSE	1
59	ZAHNSTANGE	1
60	UNTERLEGSCHEIBE	1
6 1	MUTTER M16x1,5	4
62	SCHRAUBE M4x35	1
63	SCHRAUBE M8x40	4
64	FEDERSTIFT 6x26	2
65	SKALA	1
66	WELLE LINKS	1
67	WELLE RECHTS	1
68	FEDERSCHEIBE 8	15
69	SCHRAUBE M8X25	4
70	BOGENAUFLAGE	1
71	WELLE	1
72	AUFLAGEPLATTE	1
73	UNTERLEGSCHEIBE 8	4
74	GRIFF	1
75	SCHRAUBE M10X40	4
76	FEDERSCHEIBE 10	4
77	UNTERLEGSCHEIBE 10	4
78	HALTERUNG	1
79	RAHMEN	2
80	SCHRAUBE M8X30	4
81	MOTOR	1
82	SCHRAUBE M8X45	2
83	SCHRAUBE M6X90	2
84	GLEITSTÜCK	2
85	BEFESTIGUNGSPLATTE	2

Pos.	BEZEICHNUNG	Anz.
86	SCHRAUBE M5x16	4
87	FEDER	2
88	MUTTER M5	7
89	VORSCHUBBAND	1
90	WALZE 2	1
91	SCHRAUBE M8x12	4
92	TISCH	1
93	AUFLAGEPLATTE	1
94	SCHRAUBE M6x16	4
95	UNTERLEGSCHEIBE 6	10
96	FEDERSCHEIBE 6	7
97	WALZE 2	1
98	SCHRAUBE M5x20	1
99	INNERE SCHUTZVORRICHTUNG	1
100	LEITERPLATTE	1
101	RING	2
102	SCHRAUBE M5X10	2
103	PLATTE	1
104	NETZTRANSFORMATOR	1
105	SCHRAUBE M4x10	2
106	SCHRAUBE M6x20	3
107		
108	VERBINDUNGSPLATTE	1
109	SCHALTER	1
110	SCHILD	1
111	SPANNVORRICHTUNG	3
112	STECKER	1
113	KLEINER MOTOR	1
114	ÄUSSERE SCHUTZVORRICHTUNG	1
115	ISOLIERPUFFER	1
116	SCHRAUBE M5X6	2
117	BEDIENTAFEL DREHZAHLSTEUERUNG	1

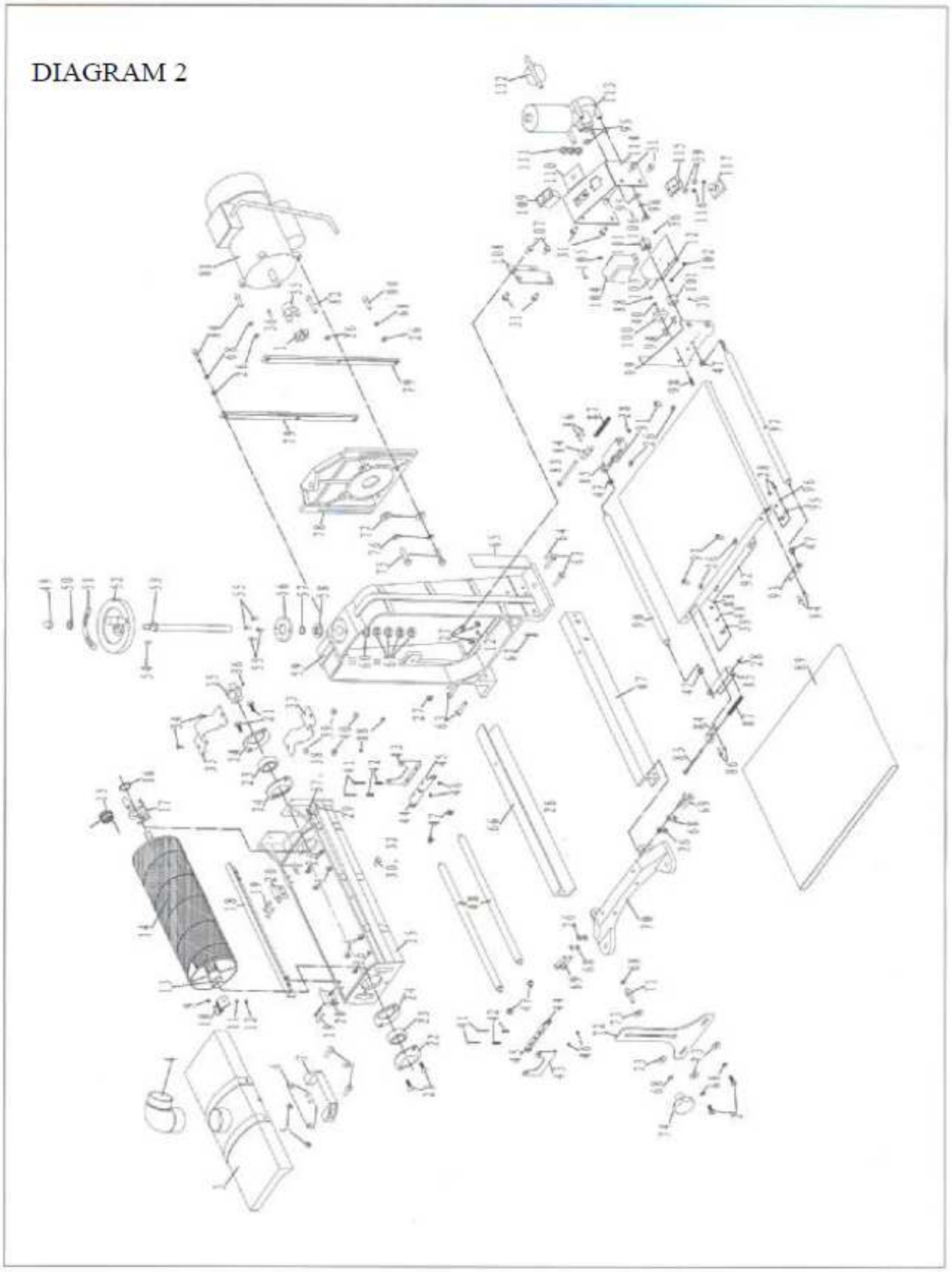
EXPLOSIONSZEICHNUNG 1 - EINZELTEILLISTE

Pos.	BEZEICHNUNG	Anz.
1	Griffhülse	2
2	Griff	2
3	Schraube M4 x 35	2
4	Halterungselement	2
5	Befestigungssockel	2
6	Schraube M6 x 10	4
7	Sechskantmutter M4	2
8	Stütze vorne (links)	1
9	Stützelement vorne (rechts)	4
10	Stütze vorne (rechts)	1
11	Sechskantmutter M6	4
12	Querstrebe kurz	2
13	Auflageplatte kurz (links)	2
14	Querstrebe lang	2
15	Auflageplatte lang (rechts)	1
16	Auflageplatte lang (rechts)	1
17	Sechskantmutter M8	36
18	Stütze hinten (links)	1
19	Schraube M8 x 12	32
20	Radhalterung	1
21	Rad 5"	2
22	Sechskantschraube M8 x 16	4
23	Radachse	1
24	Stütze hinten (rechts)	1
25	Radhalterung	1
26	Stift 4X20	2

EXPLOSIONSZEICHNUNG 1



EXPLOSIONSZEICHNUNG 2



EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

HOLTZLING ERKLÄRT, DASS DAS UNTEN GENANNTE PRODUKT, **MODELL/ARTIKELNUMMER**:

DER MARKE HOLTZLING
ÜBEREINSTIMMT MIT

- DEN IN ANHANG I DER EUROPÄISCHEN RICHTLINIE **2006/42/EG** (MASCHINENRICHTLINIE) FESTGELEGTEN VORSCHRIFTEN HINSICHTLICH DER ANWENDBAREN TECHNISCHEN REGELN UND DER VERFAHREN ZUR AUSSTELLUNG DER KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.
- DEN VORSCHRIFTEN DER EUROPÄISCHEN RICHTLINIE **2004/108/EU** ZUR ELEKTROMAGNETISCHEN VERTRÄGLICHKEIT (EMV-RICHTLINIE).
- DEN VORSCHRIFTEN DER EUROPÄISCHEN NIEDERSPANNUNGSRICHTLINE **2006/95/EG**.

KONTROLLIERT VON : TÜV Rheinland

ZULASSUNGSZEICHEN: AM 50176248 0001 , AN 50176247 0001

BEVOLLMÄCHTIGT :

HERRN YVON CHARLES
BP 4 – F- 78701 CONFLANS CEDEX

AUSGESTELLT IN CONFLANS SAINTE HONORINE, 05 DEZEMBER 2010

YVON CHARLES
GESCHÄFTSFÜHRER

HOLTZLING: BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX - FRANKREICH

GARANTIEBESCHEINIGUNG

GARANTIEBEDINGUNGEN

Für dieses Produkt wird ab Kaufdatum (Datum des Lieferscheins oder der Rechnung) eine Garantie von 1 Jahr gewährt.

Alle Produkte der Marke HOLTZLING wurden durchgehend nach den üblichen Abnahmenormen getestet.
Ihr Händler verpflichtet sich, alle Funktionsstörungen, die auf einen Herstellungsfehler oder einen Materialfehler zurückzuführen sind, zu beheben. Die Garantie beschränkt sich auf den Austausch der defekten Teile.
Es besteht kein Garantieanspruch, wenn das Gerät nicht entsprechend den gültigen Normen genutzt wurde oder wenn das Gerät durch unzulässige Eingriffe oder nachlässige Behandlung seitens des Käufers beschädigt wurde.
Wenn die Maschine Tag und Nacht eingesetzt wird, reduziert sich die Garantiedauer auf die Hälfte.
Der Garantieanspruch beschränkt sich auf den reinen Austausch der defekten Teile und schließt Schadenersatzforderungen aus. Unter Garantie erfolgte Reparaturarbeiten können auf keinen Fall die Dauer des Garantieanspruchs verlängern.
Für die durchgeführten Reparaturarbeiten wird keine Garantie gewährt.
Reparaturen unter Garantie können nur in den Werkstätten Ihres Händlers oder in von Ihrem Händler zugelassenen Werkstätten durchgeführt werden.
Anfallende Transport- und Arbeitszeitkosten gehen zu Lasten des Käufers.

VORGEHENSWEISE BEI INANSPRUCHNAHME DER GARANTIE

Um die Garantie in Anspruch nehmen zu können, muss die vorliegende Garantiebescheinigung sorgfältig ausgefüllt **und Ihrem Händler vor Rücksendung des defekten Produkts zugeschickt werden**. Legen Sie bitte eine Kopie des Lieferscheins oder Rechnung bei, auf der das Datum, die Art der Maschine und ihre Artikelnummer angegeben sind.
Vor der Rücksendung der Maschine ist auf jeden Fall die Zustimmung Ihres Händlers abzuwarten.

Artikelnummer: ---------- **Modell** HOLTZLING: ----------
(Artikelnummer Ihres Händlers)

Name des Produkts: ----------

Kaufdatum: ----------

Rechnungsnummer oder Nummer des Lieferscheins:----------

Grund der Reklamation: ----------

Typ / Bezeichnung des defekten Teils: ----------

Denken Sie daran, eine Kopie des Lieferscheins oder der Rechnung beizulegen

---

Kundenangaben: Kundennummer: ---------- Name: ----------
Tel.: ----------

Datum Ihres Antrags: ----------